SNI 08-0282-1989

Standar Nasional Indonesia

Kain mori biru, Mutu

ICS 59.080.30

Badan Standardisasi Nasional

Berdasarkan usulan dari Departemen Perindustrian
standar ini disetujui oleh Dewan Standardisasi Nasional
menjadi Standar Nasional Indonesia dengan nomor :

SNI 0282 - 1989 - A
SII 0112 - 75

DAFTAR ISI

Halaman

MUTU
KAIN MORI BIRU

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi syarat mutu kain mori Biru dari kapas yang digunakan dalam industri batik maupun dalam perdagangan.

2. DEFINISI

Kain mori adalah kain tenun dari benang kapas dengan anyaman polos dan telah diputihkan, yang dimaksudkan untuk bahan baku kain batik dengan lebar 105—108 cm.
Kain mori Biru merupakan golongan kain mori yang mutunya paling rendah setelah golongan mori Primissima dan Prima

3. SYARAT MUTU

3.1. Syarat mutu kain mori Biru ditetapkan seperti tertera dalam Tabel berikut. Kain mori Biru dibedakan menjadi dua jenis ialah:
Mori Biru nomor 1 merupakan jenis mori Biru yang terbaik.
Mori Biru nomor 2 merupakan jenis mori Biru yang mutunya lebih rendah dari jenis mori Biru nomor 1.

3.2. Mutu kain mori Biru memenuhi standar apabila hasil pengujian kain mori tersebut dapat memenuhi standar persyaratan mutu kain mori Biru seperti tersebut pada ketentuan 1 diatas.

3.3. Apabila hasil-hasil pengujian suatu kain mori Biru berada diantara persyaratan dua jenis kain mori Biru, maka kain mori Biru tersebut digolongkan kedalam jenis kain mori Biru yang mutunya lebih rendah.

SYARAT MUTU KAIN MORI BIRU

No. Urut	Jenis Pengujian		Mori Biru	
			Nomor 1	Nomor 2
1.	Lebar,	(cm)	105 – 108	105 – 108
		(inci)	41 – 42,5	41 – 42,5
2.	Konstruksi			
	Nomor lusi	(Tex)	18 – 22	18 – 22
		(Ne_1)	27 – 34	27 – 34
	Nomor pakan	(Tex)	17 – 21	17 – 21
		(Ne_1)	28 – 36	28 – 36
	Tetal lusi per cm (helai)		30 – 36	28 – 29
	Tetal lusi per inci (helai)		75 – 90	70 – 74
	Tetal pakan per cm (helai)		27 – 28	24 – 26
	Tetal pakan per inci (helai)		66 – 70	60 – 65
	Anyaman		polos	polos
3.	Kekuatan tarik/2,5 cm minimum (kg)			
	Arah lusi		20	20
	Arah pakan		13	13
4.	Penyempurnaan		diputihkan	diputihkan
5.	Kadar kanji, maksimum, (%)		8	8
6.	Perubahan ukuran setelah pencucian maksimum, (%)			
	Arah lusi		2,5	2,5
	Arah pakan		2,5	2,5